

## MT-NiCu 1 b

Basisch umhüllte Stabelektrode aus Kupfer-Nickelhaltigem Stahl zum Schweißen wetterfester Stähle und kaltzäher Feinkornbaustähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -45°C bis +300°C.

### Normbezeichnung

|                  |                  |
|------------------|------------------|
| EN ISO 2560-A    | E 46 4 Z B 42 H5 |
| AWS/ASME SFA-5.5 | E 7018 - G       |

### Wichtigste Grundwerkstoffe

S235J2W bis S355J2G1W, Corten A, B, C

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Schutzgas<br>Wärmebehandlung<br>Prüftemperatur |                 | [°C] | M 21<br>unbehandelt<br>+20°C | M 21<br>unbehandelt<br>-60°C |
|------------------------------------------------|-----------------|------|------------------------------|------------------------------|
| Streckgrenze                                   | R <sub>eH</sub> | MPa  | 460                          |                              |
| Zugfestigkeit                                  | R <sub>m</sub>  | MPa  | 540                          |                              |
| Bruchdehnung                                   | A <sub>5</sub>  | [%]  | 20                           |                              |
| Kerbschlagarbeit                               | ISO-V           | [J]  |                              | >47                          |

### Zusammensetzung der Schweißguts in % Massenanteil (Richtwerte)

|      |     |     |     |     |
|------|-----|-----|-----|-----|
| C    | Si  | Mn  | Cu  | Ni  |
| 0,06 | 0,5 | 1,0 | 0,4 | 0,7 |

### Besondere Hinweise

Vorwärmtemperatur abhängig vom Grundwerkstoff.  
Zwischentemperatur sollte +200°C nicht überschreiten.

### Rücktrocknung

1h. bei 400°C.

### Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

| Durchmesser [mm] | Länge [mm] | Schweißstrom [A] | Richtgewicht [kg/1000St] | Paketinhalt [Stück] | Paketinhalt [kg] |
|------------------|------------|------------------|--------------------------|---------------------|------------------|
| 2,50             | 300        | 65 - 90          | 18,1                     | 188                 | 3,4              |
| 3,20             | 350        | 110- 140         | 36,4                     | 110                 | 4,0              |
| 4,00             | 450        | 140 - 180        | 67,5                     | 80                  | 5,4              |

### Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PF, PC, PE, PD

### Stromart/Polung

= +